Qualities that Bond

ESPECIFICACION TECNICA

ESPECIFICACION TECNICA

INFORMACIÓN DE PRODUCTO

ULTIMEG 2000/372 ROJO ANTI FLASH

Barniz anti flash de acabado
Alquídico de secado al aire
Disponible en aerosol
Clase térmica H (180ºC). Homologado UL (File E220579)
Disponible en otros colores (gris, negro, azul...)

DESCRIPCION GENERAL:

La gama de barnices anti-flash **ULTIMEG 2000-372** proporciona un sellado resistente, aislante e impermeable en condiciones ambientales difíciles. El sistema seca rápidamente en forma de fina película obteniéndose un sellado muy efectivo contra fugas y rastreo eléctrico junto con unas excelentes características de reducción de ruido. El producto, una vez curado, cumple con las siguientes normas internacionales: BSEN 600464: Tipo 1.1 (IEC600464), es absolutamente resistente a los aceites de transformador y humedad. Adecuado para utilización en sistemas de aislamiento hasta la clase H.

El sistema ha sido probado bajo la norma ASTM D2307 alcanzando 20 000 horas >180ºC y homologado según norma UL1446 (File E220579).

El barniz incorpora un producto fungicida totalmente inocuo que proporciona a los objetos barnizados protección total clase 0 (no crecimiento) según norma BS 3900 PTG6. Esta característica adicional hace a este producto idóneo para tropicalización y utilización en climas cálidos y húmedos.

APLICACION:

Adecuado para reducción de ruido y protección contra la humedad en pequeños transformadores, barniz anti-flash y de tropicalización en todo tipo de equipos eléctricos.

DATOS TECNICOS:

Propiedades al suministro		**Método de test**	**Unidad**	**Valores**
Viscosidad a 25ºC		BS 3900 PTA6 B4	Segundos	135 – 165
Contenido de sólidos			%	44
Densidad			-	1.04
Punto de flash			ºC	27
Tiempos de secado:	Al tacto		minutos	15
	Superficie dura		minutos	45 - 60
	Curado completo		horas	24

PROCESO: Método: A pincel, por inmersión o mediante aerosol o pistola

Viscosidad:	A pincel Al suministro	Inmersión Ver modo de empleo	Aerosol o pistola Diluir con disolvente T-4 O utilizar aerosol

Disolvente: **ULTIMEG 2000 / T4**

NOTA: Debido a la continua introducción de mejoras, AEV Iberica, S.L. se reserva el derecho de suministrar productos que puedan diferir ligeramente de aquellos mostrados o descritos en esta publicación.

Email:
info@aeviberica.com
www.aeviberica.com

AEV Iberica, S.L.
Puig i Pidemunt, 16, 08302 Mataró, Barcelona
Tel: ++ 34 93 755 60 92
Fax: ++ 34 93 755 60 93

ESPECIFICACION TECNICA

MODO DE EMPLEO:

Proceso para impregnación por inmersión de pequeños componentes:

1.- Diluir **ULTIMEG 2000-372 R** con disolvente **T4** para conseguir la capa de protección deseada según el tamaño de los componentes (gráficos disponibles).
2.- Sumergir los componentes completamente dentro del barniz durante 1 - 10 minutos.
2.- Dejar escurrir los componentes durante 15 - 30 minutos sobre la superficie del barniz.
4.- Curado / secado

a.- Al aire: Al cabo de 45 minutos a 2 horas, los componentes ya pueden manejarse, sin embargo el barniz tendrá aproximadamente del 50 al 70% de sus propiedades finales y quedará todavía disolvente residual para ser eliminado.
Después de 24 a 48 horas, el 95% de las propiedades ya se habrán desarrollado, quedando tan sólo ligeras trazas de disolvente en los componentes, mientras que en la mayoría de los casos estas trazas de disolventes se difunden lentamente en la atmósfera sin causar ningún problema, si los componentes son utilizados o envueltos en materiales tales como el polietileno, puede producirse algún ataque químico.

b.- El proceso de curado puede acelerarse calentando los componentes durante 2 - 3 horas a 80ºC, lo que equivale a un curado de 24 - 48 horas a temperatura ambiente.
En componentes mayores o con bobinados muy apretados existe el riesgo de retención de disolvente, este riego se reduce utilizando un curado en horno.
El proceso escogido por cada cliente dependerá del tamaño del componente y su diseño, grosor de película requerido, temperatura de curado y eficiencia del horno, por lo cual sólo es posible ofrecer una guía orientativa para su empleo.

TIEMPO DE CURADO:

Tiempo (horas)	15 min.	45-60 min.	24-48 horas	2-3 horas
Temperatura (ºC)	21	21	21	80
Estado	Seco al tacto	Objeto manejable	Curado	Curado

PROPIEDADES DEL BARNIZ CURADO:

	Ensayo	Unidad	Valores
Índice de temperatura relativo	UL1446	ºC	180
Voltaje de ruptura a 20ºC	ASTM D115	kV/mm	81
Tras 24 horas de inmersión en agua	ASTM D115	kV/mm	31
Tiempo de rastreo (“tracking”)	ASTM D2303	Min	222
Flexibilidad	ASTM D522	Pasa el mandril de 5 mm (3/16”)	

Seguridad e higiene: Consultar las **Fichas de Datos de Seguridad** correspondientes.

Almacenamiento: Mínimo 12 meses a 21ºC

Embalaje: En latas de 5 y 25 litros, aerosol de 400 m.l.

Fuentes: Información extraída de datos de la empresa AEV Plc. Rev 3. Fecha publicación: 12/11

NOTA: Debido a la continua introducción de mejoras, AEV Iberica, S.L. se reserva el derecho de suministrar productos que puedan diferir ligeramente de aquellos mostrados o descritos en esta publicación.

Email:
info@aeviberica.com
www.aeviberica.com

AEV Iberica, S.L.
Puig i Pidemunt, 16, 08302 Mataró, Barcelona
Tel: ++ 34 93 755 60 92
Fax: ++ 34 93 755 60 93